



DEUTSCHES  
PATENTAMT

- 21 Aktenzeichen: P 40 20 924.5-14  
22 Anmeldetag: 30. 6. 90  
43 Offenlegungstag: —  
45 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 11. 7. 91

DE 40 20 924 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:

Hoesch AG, 4600 Dortmund, DE

72 Erfinder:

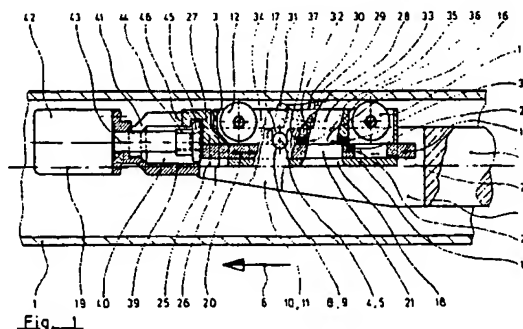
Will, Helmut; Engler, Bernd, 4700 Hamm, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 32 19 369 C2  
DE-AS 11 67 302  
DE-OS 21 03 400

54 Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung kurzer Späne bei der Innenentgratung längsnahtgeschweißter Rohre

- 57 Zur Erzeugung einstellbar kurzer Späne bei der Innenentgratung längsnahtgeschweißter Rohre wird ein Verfahren und eine Vorrichtung vorgeschlagen, bei welchen der Innenrat zunächst durch einen feststehenden Stahl kontinuierlich abgeschabt und danach mit einem beweglichen Messer diskontinuierlich geschnitten wird und somit ein reproduzierbarer stationärer Schabezustand, eine hohe Standzeit der Werkzeuge und ein einfaches Entfernen der dabei entstehenden kurzen Innenspäne erreicht wird.



DE 40 20 924 C 1

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und eine Vorrichtung nach dem Oberbegriff des Anspruchs 6 zur Erzeugung kurzer Späne bei der Innenentgratung längsnahtgeschweißter Rohre.

Bei der Herstellung von längsnahtgeschweißten Rohren, insbesondere bei Stahlrohren, welche mittels z. B. eines Formrollen- oder -käfignsystems vom Band zu einem Schlitzrohr geformt und darauffolgend verschweißt werden, entsteht durch den im Schweißpunkt vorhandenen Druck auf die Bandkanten ein Innen- und ein Außenwulst von ausgestauchtem schmelzflüssigen Material. Dieses Material wird regelmäßig hinter dem Schweißpunkt auf der Innen- und der Außenseite durch Entgratwerkzeuge abgeschabt. Der hierbei durch die Außenentgratung entstehende Außenspan ist relativ leicht zu handhaben und kann aufgrund seiner Zugänglichkeit und des zur Verfügung stehenden unbegrenzten Arbeitsraumes in Schrottkübel geleitet, mechanisch, manuell oder automatisch in kürzere Späne getrennt und abgeführt oder auch über z. B. Führungsrinnen einer Zerkackerstation zugeleitet werden. Der durch die Innenentgratung entstehende Innenspan verbleibt jedoch zunächst als durchgehender langer Span im Rohr.

Dieser lange Span erzeugt nicht nur Nachteile beim nachträglichen Trennen des "unendlichen" Rohrstranges in Einzelrohre — z. B. durch höheren Sägeblattverschleiß aufgrund unregelmäßiger stoßartiger Belastung der Sägezähne —, sondern birgt, da er oft teilweise aus den Einzelrohren austritt und an deren Ende überhängt, z. B. beim Quertransport der Einzelrohre große Gefahren für das in dem jeweiligen Bereich tätige Personal. Zudem läßt sich dieser lange Span nur sehr aufwendig durch Druckwasser oder lange Bürsten entfernen.

Zur Vermeidung dieser Nachteile ist es bereits bekannt (DE-OS 21 03 400), den Innenspan vor der Innenentgratung zur Erzeugung von kürzeren oder leicht brechenden Spänen einzukerben. Durch die dazu eingesetzten Kerbrollen können jedoch Beschädigungen der Rohrinnenoberfläche entstehen oder auch Tiefkerbungen, die zur Unterschreitung der Mindestwanddicke im Nahtbereich führen und Spannungsspitzen und Kerbwirkungen bei späteren Innendruckbelastungen provozieren.

Weiterhin sind durch DE 32 19 369 C2 ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Erzielung kurzer Späne bekannt. Hierbei übt der beim Abschaben entstehende Span eine Querkraft auf die an einem Werkzeugträger schräg angeordneten Schneidmittel aus, welche ihrerseits wieder eine Drehbewegung eines Werkzeugträgers bewirkt. Die nebeneinander überdeckend angeordneten Schneidmittel kommen nacheinander zum Einsatz und erzeugen so kurze Einzelspäne.

Da jedoch bekanntermaßen die Belastungsspitzen gerade für Warmarbeitsstähle bei der genannten Innenentgratung beim Einlaufen bzw. Auslaufen des Schneidmittels in das/aus dem Werkstück — hier der Innentauchwulst — entstehen, ergibt sich bei der durch die oben genannte Schrift offenbarten Vorrichtung aufgrund des ständigen Schneidmittelwechsels eine nachteilige Minderung der Schneiden-Standzeit.

Des weiteren erzeugen die zur Aufrechterhaltung der Drehbewegung nötigen Querkräfte Reaktionskräfte auf das Schabewerkzeug, welche insbesondere bei der üblichen Aufhängung der Schabewerkzeuge an relativ langen Haltestangen zu nachteiligen Querschwingungen

und damit zu instabilen Schabeverhältnissen führen.

Der Erfindung lag also die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung bereitzustellen, bei denen die bekannten Nachteile vermieden werden, eine Erzeugung kurzer Innenspäne bei gleichmäßiger Scha- beometrie erreicht, eine reproduzierbare Einstellung der Schabemittel sowie leichtes und produktions- sicheres Auswechseln der Schabe- und Schneidmittel ermöglicht wird und bei denen im späteren Betrieb der innen entgrateten Rohre nachteilig auswirkende Formeinflüsse im Nahtbereich nicht auftreten.

Gelöst wird diese Aufgabe bei einem Verfahren und einer Vorrichtung mit den Oberbegriffsmerkmalen der Ansprüche 1 und 6 erfindungsgemäß durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1 und des Anspruchs 6.

Weitergehende vorteilhafte Ausbildungen sind in den jeweiligen Unteransprüchen erfaßt.

Das Verfahren beinhaltet im wesentlichen die Auftrennung des gesamten Vorgangs in die zwei Schritte des Schabens und des Schneidens, welche mit getrennten Werkzeugen durchgeführt werden, wobei die Schabung kontinuierlich und abhängig von der Rohrgeschwindigkeit und das Schneiden diskontinuierlich erfolgt. Dabei liegt der Richtungsvektor der Schabekraft in der durch die Rohrachse und die Schweißnaht des Rohres aufgespannten Ebene.

Der Vorteil dieses Verfahrens liegt darin, daß der eigentliche Vorgang des Innenentgratens durch die Schabewerkzeuge nach einmaligem Einfahren in den Stauchwulst stationär erfolgt, keine z. B. wellige oder anders periodisch von der Idealform abweichende Scha- beometrie entsteht und kein Absinken der Werkzeugstandzeit durch ständiges Ein- und Austauschen in das bzw. aus dem Material auftritt.

Bei der erfindungsgemäßen Verfahrensausbildung können keinerlei vertikale Querschwingungen des Schabewerkzeugs auftreten, da der Richtungsvektor der Schabekraft in der Ebene liegt, die durch die Rohrachse und die Schweißnaht aufgespannt wird und somit Reaktionskräfte erzeugt, die im wesentlichen in Längsrichtung parallel zur Haltestange des Werkzeuges wirken.

Ein unabhängig von der Rohrgeschwindigkeit erfolgreiches Schneiden ermöglicht darüber hinaus vorteilhafte kurze Schnittfrequenzen und damit eine bis nahezu in den Zentimeterbereich einstellbare Spanlänge.

Das bezogen auf die Rohrbewegungsrichtung abwechselnd mitlaufend und gegenlaufend erfolgende Schneiden sowie die Lage des Richtungsvektors der Schnittkraft ebenfalls in der durch die Rohrachse und die Schweißnaht des Rohres aufgespannten Ebene gemäß den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 3 reduziert in vorteilhafter Weise bei kleinen Rohrabmessungen und den zugehörigen relativ dünnen Haltestangen das Auftreten von quer zur Fertigungsrichtung wirkenden Schwingungen von Antriebsmassen.

In diesem Falle ist es zur weiteren Reduzierung der quer wirkenden Massenkräfte vorteilhaft, auch die Antriebskräfte für die antreibbaren Messer parallel zur Rohrachse in die durch die Rohrachse und die Schweißnaht des Rohres aufgespannte Ebene zu legen.

Aufgrund der Tatsache, daß durch die Größe und die konstruktive Ausführung der Werkzeugaufnahmen bei besonders großen Rohren, z. B. beginnend mit einem Innendurchmesser von 500 mm, Querschwingungen im wesentlichen nur noch durch Schabekräfte oder Antriebskräfte auftreten, lassen sich unter Beibehaltung

der Trennung der Funktionen "Schaben" und "Schneiden" sowie des Richtungsvektors der Schabekraft bauliche Vorteile der Schneideinrichtung erreichen, wenn der Richtungsvektor der Schnittkraft die durch Rohrachse und die Schweißnaht aufgespannte Ebene schneidet bzw. quer zu ihr liegt.

Kleine Schnittfrequenzen werden hierbei in vorteilhafter Weise durch quer oszillierende Schneidwerkzeuge erreicht.

In dem Fall, in welchem die Antriebe zur Erzeugung der Antriebskraft innerhalb von elektrisch-widerstandspreßgeschweißten Längsnahtrohren angeordnet sind, ist es weiterhin vorteilhaft, diese Antriebskräfte zur Vermeidung von Störungen durch Induktionsströme durch Druckmedien, d. h. pneumatisch oder hydraulisch zu erzeugen.

Im Falle einer Übertragung der Antriebskraft durch parallel zur Haltestange wirkende Gestänge und/oder Spindeln läßt sich auf einfache Weise ein elektrischer Antrieb außerhalb des Rohres installieren.

Eine zur Durchführung des Verfahrens im besonderen Maße geeignete erfindungsgemäße Vorrichtung offenbart der Anspruch 6 in seinen kennzeichnenden Merkmalen.

Bei dieser Vorrichtung sind in einem als entnehmbares Kastenprofil ausgebildeten Trägerrahmen das Schabewerkzeug und die Schneideinrichtung integriert und der Trägerrahmen und die Schneideinrichtung mit Öffnungen und Ausnehmungen zur Spanabfuhr versehen, so daß in vorteilhafter Weise unter Beibehaltung der Trennung der Funktion 'Schaben' und 'Schneiden' ein schneller und problemloser Werkzeugwechsel durch Austausch des gesamten Trägerrahmens durchgeführt werden kann.

Durch eine parallel zur Rohrachse verschiebbare Schneideinrichtung werden darüber hinaus im Arbeitszustand quer zur Schabeeinrichtung wirkende Massenbeschleunigungen und damit die bereits geschilderten Nachteile für die Schabengeometrie vermieden.

Weiterhin vorteilhaft in Bezug auf die reproduzierbar kontinuierliche Schabefunktion ist die zusätzliche Kipp-Lagerung des Rahmens für das Schabe- und Schneidwerkzeug, welcher mittels zweier Kopierrollen — auch nach Werkzeugwechsel selbst einstellend eine gleichmäßige Schabungsgeometrie ermöglicht.

Die Ausbildung der Vorrichtung gemäß des kennzeichnenden Teils des Anspruchs 9 erlaubt eine klein bauende und vorteilhafte Gestaltung zur Durchführung einer parallel zur Rohrlängsachse oszillierenden Schneidbewegung, bei welcher der Vor- und der Rückhub der Schneideinrichtung jeweils für einen Schnitt genutzt werden können.

Eine leichte Zugänglichkeit zur genauen Einstellung des Schabewerkzeugs bei kurzen Fertigungsstillständen wird durch die Anordnung von Aufnahme- und Feststelleinrichtungen 30, 31 und 32 erreicht, die den über den oberen Rand des Trägerrahmens 3 hinausragenden Schabestahl 29 aufnehmen und innerhalb einer Handhabungsausnehmung 34 leicht bedienbar sind.

Zur Vermeidung der Massenbeschleunigungen von z. B. parallel zur Führungsstange 2 laufenden Übertragungsgestängen wird der Antrieb für die Schneideinrichtung als Linearantrieb 42 ausgeführt und gemäß des kennzeichnenden Teils des Anspruchs 13 innerhalb des Rohres integriert.

Bei elektrisch geschweißten Rohren ist dieser Linearantrieb zur Vermeidung von Beeinflussungen durch Induktionsströme als Hydraulik- oder Pneumatikzylinder

ausgebildet.

Bei Rohren großen Durchmessers zieht man den Antrieb außerhalb des Rohres vor, da hier eine gute Zugänglichkeit Vorteile bringt.

Eine besonders einfache und für dickwandige und mit großen Geometrietoleranzen im Schabebereich herstellbaren Rohren geeignete Ausführung des Antriebs erreicht man durch einen innerhalb des Rohres angeordneten Reibradantrieb.

Anhand eines möglichen Ausführungsbeispiels soll der Aufbau und die Funktion der Vorrichtung näher dargestellt werden.

So zeigt die Fig. 1 eine innerhalb eines Rohres 1 angeordnete erfindungsgemäße Vorrichtung, welche in einer Führungsstange 2 mittels seitlich an dem Trägerrahmen 3 befindlichen Lagerbolzen 4 und 5 kippbar gelagert ist.

Hierzu weist die Führungsstange 2 an ihrem bezogen auf die Rohrbewegungsrichtung 6 ablaufseitigen Ende einen Längsschlitz 7 sowie Ausnehmungen 8 und 9 in ihren seitlichen Flanschen 10 und 11 zur Aufnahme der Lagerbolzen 4 und 5 auf. Der gesamte Trägerrahmen ist somit um 6° kippbar und kann sich mit Hilfe der drehbar gelagerten Kopierrollen 12 und 13 nach Einstellung des Betriebszustandes und Anstellung der Kopierrollen 12 und 13 an die Rohrinseite problemlos in einer stets zur Rohroberfläche parallelen Lage fixieren.

Das hier gezeigte Rohr 1 ist in der Schweißnahtmitte geschnitten, wobei die nicht näher dargestellte Schweißnaht durch die obere Schnittfläche repräsentiert wird.

Der Trägerrahmen 3 weist in seinem unteren Bereich eine Längsöffnung 14 auf, welche im wesentlichen durch einen unteren Steg 15 und zwei querstehende Mittelstege 16 und 17 begrenzt wird. Im unteren Steg 15 befindet sich eine Öffnung 18 zur Spanabfuhr.

Der parallel zur Rohrachse 19 innerhalb der Längsöffnung 14 verschiebbar angeordnete Messerhalter 20 zeigt zwei Ausnehmungen 21 und 22 zur Spanabfuhr und ist mit einer zwischen diesen Ausnehmungen angeordneten Quernut 23 zur Aufnahme des beidseitig schneidenden Untermessers 24 versehen.

Der Messerhalter 20 besitzt an dem der Führungsstange 2 abgewandten Ende Einrichtungen 25 und 26 zur Befestigung eines Mitnehmers 27. Bei dem vorliegenden Ausführungsbeispiel handelt es sich um nicht näher dargestellte versenkte Durchgangsbohrungen zur Aufnahme von Zylinderschrauben, welche in entsprechende auf der Unterseite des Mitnehmers 27 eingebrachte Gewindebohrungen eingeschraubt werden.

In dem zwischen den in Rohrbewegungsrichtung 6 vor und hinter dem Schabepunkt 28 angeordneten Kopierrollen 12 und 13 befindlichen Mittelsteg 17 des Trägerrahmens 3 ist der Schabestahl 29 mittels Aufnahme- und Feststelleinrichtungen 30, 31 und 32 angeordnet und auf die gewünschte Schabetiefe eingestellt.

Bei dem Ausführungsbeispiel bestehen diese Einrichtungen aus der Grundplatte 30, der Feststellschraube 31 und der Justierschraube 32 zur Tiefeneinstellung.

Die Ausnehmung 33 zwischen den beiden Mittelstege 16 und 17 dient wiederum der Spanabfuhr, die Ausnehmung 34 neben der Aufnahme der Kopierrolle der Handhabung z. B. der Feststellschraube 31 beim Werkzeugwechsel.

In den unteren Bereichen der Mittelstege 16 und 17 befinden sich jeweils Quernuten 35 und 36 zur Aufnahme der Obermesser 37 und 38.

Eine Halteklappe 39 ist am ablaufseitigen Ende der Führungsstange 2 fest mit deren seitlichen Flanschen 10 und 11 verschweißt.

Die Halteglocke 39 weist eine abgestufte Durchgangsbohrung 40 sowie eine Längsnut 41 auf zur Führung des Mitnehmers 27 und des damit verbundenen Messerhalters 20.

Ein am ablaufseitigen Ende der Halteglocke 39 befestigter Linearantrieb 42 — hier als Hydraulikzylinder ausgebildet — besitzt eine entgegen der Rohrbewegungsrichtung 6 durch die Durchgangsbohrung 40 ragende Schubstange 43, die mit einem Gewinde 44 versehen ist, auf welches ein Flansch 45 aufgeschraubt ist.

Der runde Flansch 45 greift — mit dem zur Wahrung der Kippung des Trägersrahmens 3 nötigen Spiel — unter den Kragen 46 des Mitnehmers 27.

Die nötigen Leitungen für die von außen eingespeiste Hydraulikflüssigkeit des Hydraulikzylinders 42 sind hier nicht näher dargestellt.

Im stationären Betriebszustand wird der Innenschwulst im Schabepunkt 28 mittels des Schabestahles 29 permanent geschabt und läuft durch die Ausnehmungen 33 und 21 sowie die Öffnung 18 in die untere Rohrhälfte, stößt alsbald an die untere Rohrwandung und wird dort durch das in Rohrbewegungsrichtung 6 ablaufende Rohr mitgezogen. Nach einem jeweils von der gewünschten Spanlänge abhängigen Zeitintervall wird der doppelt wirkende Hydraulikzylinder 42 aktiviert und zieht über die Führungsstange 43, den Flansch 44 und über den Mitnehmer 27 den Messerhalter 20 soweit in Rohrbewegungsrichtung 6, bis die Ausnehmung 22 an dem Ort steht, an dem vorher die Ausnehmung 21 sich befand.

Bei diesem Vorgang wird der ablaufende Span durch die Messer 37 und 24 abgesichert. Der abgesicherte Span wird durch die Rohrbewegung ablaufseitig abgeführt, während der weitere abgeschabte Span nun durch Ausnehmungen 33 und 22 sowie Öffnung 18 läuft.

Nach einem weiteren Zeitintervall drückt der dann in Gegenrichtung aktivierte Zylinder 42 den Messerhalter 20 wieder in die ursprüngliche Lage, wobei der Span nun durch die Messer 38 und 24 abgesichert wird und der weiter entstehende Span wiederum durch die Ausnehmungen 33 und 21 sowie die Öffnung 18 abläuft. Je nach dem vorgewählten Zeitintervall und damit der Schnittfrequenz ergeben sich Späne mit Längen im Zentimeter-, Dezimeter- oder Meterbereich, die auf einfachste Art nach Trennung der Rohre in Einzellängen ausgeblasen und ohne weitere Bearbeitung z. B. als Schrotteinsatz bei der Hochofenbeschickung verwertet werden können.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur Erzeugung kurzer Späne bei der Innenentgratung längsnahtgeschweißter Rohre, bei dem das Material des Innengrates quer zur Längserstreckung unterteilt und von der Rohrinnenoberfläche abgeschabt wird, wobei der Richtungsvektor der Schabekraft in der durch die Rohrachse und die Schweißnaht des Rohres aufgespannten Ebene liegt, dadurch gekennzeichnet, daß der Innengrat zunächst kontinuierlich abgeschabt und danach innerhalb des Rohres diskontinuierlich in Stücke geschnitten wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Schaben abhängig und das Schneiden unabhängig von der Rohrgeschwindigkeit erfolgt.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Schneiden bezogen auf die

Rohrbewegungsrichtung abwechselnd mitlaufend und gegenlaufend erfolgt und der Richtungsvektor der Schnittkraft in der durch die Rohrachse und die Schweißnaht des Rohres aufgespannten Ebene liegt.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Schneiden bezogen auf die Rohrbewegungsrichtung quer oszillierend erfolgt und der Richtungsvektor der Schnittkraft die durch die Rohrachse und die Schweißnaht des Rohres aufgespannte Ebene schneidet.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Richtung der Antriebskraft für das antreibbare Messer parallel zur Rohrachse und in der durch die Rohrachse und die Schweißnaht des Rohres aufgespannten Ebene liegt.

6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens gemäß Anspruch 1, bei welcher ein Schabewerkzeug innerhalb eines längsnahtgeschweißten Rohres hinter dem Schweißpunkt angeordnet und mittels eines Trägersrahmens und einer mit einem vor dem Schweißpunkt im Bereich des noch nicht geschlossenen Rohres außerhalb des Rohres befestigten Haltearms versehenen Führungsstange fixiert ist und in dem oberen Teil des Trägersrahmens drehbar gelagerte, über dessen Rand hinausragende Kopierrollen in Rohrbewegungsrichtung vor und hinter dem Schabepunkt angeordnet sind und mit einer Einrichtung zum Unterteilen des Materials des Innengrates quer zu dessen Längserstreckung, dadurch gekennzeichnet, daß der Trägersrahmen (3) als entnehmbares Kastenprofil ausgebildet ist und Führungseinrichtungen (14) aufweist, in denen eine Schneideinrichtung (20) verschiebbar angeordnet ist und daß der Trägersrahmen (3) und die Schneideinrichtung (20) Öffnungen und Ausnehmungen (18, 21, 22, 33) zur Spanabfuhr aufweisen.

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneideinrichtung (20) parallel zur Rohrachse (19) verschiebbar angeordnet ist.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Führungsstange (2) an ihrem bezogen auf die Rohrbewegungsrichtung (6) ablaufseitigen Ende mit einem Längsschlitz (7) zur Aufnahme des Trägersrahmens (3) versehen ist, wobei der Trägersrahmen (3) mittels seitlicher Lagerbolzen (4, 5) kippbar in Ausnehmungen (8, 9) in den seitlichen Flanschen (10, 11) des Längsschlitzes (7) der Führungsstange (2) gelagert ist.

9. Vorrichtung nach einem oder beiden der Ansprüche 7 und 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Führungseinrichtung (14) als parallel zur Rohrachse verlaufende Längsöffnung im unteren Bereich des Trägersrahmens (3) ausgebildet und durch einen unteren Steg (15) und zwei Mittelstege (16, 17) begrenzt wird, wobei die Schneideinrichtung (20) als ein der Innenkontur der Führungseinrichtung (14) entsprechender Messerhalter ausgebildet ist und der Messerhalter im Bereich der Öffnung (18) des Trägersrahmens und zwischen den Ausnehmungen (21) und (22) des Messerhalters eine Quernut (23) zur Aufnahme eines Untermessers (24) aufweist, und daß im unteren Bereich der Mittelstege (16, 17) des Trägersrahmens (3) in Rohrbewegungsrichtung (6) vor und hinter der Ausnehmung (33) zwei Quernuten (35, 36) zur Aufnahme zweier Obermesser (37, 38) vorhanden sind.

10. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Trägerrahmen (3) Aufnahme und Feststelleinrichtungen (30, 31, 32) zur Aufnahme eines über den oberen Rand des Trägerrahmens (3) hinausragenden Schabestahles (29) sowie eine Handhabungsausnehmung (34) aufweist. 5

11. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneideinrichtung (20) an ihrem der Führungstange (2) abgewandten Ende Befestigungseinrichtungen (25, 26) zur Aufnahme eines Mitnehmers (27) aufweist, daß in Rohrbewegungsrichtung (6) hinter dem Trägerrahmen (3) und am Ende der Führungstange (2) eine mit einer abgestuften Durchgangsbohrung (40) und einer Längsnut (41) versehene Halteglocke (39) zur Aufnahme eines endseitig angeordneten Linearantriebes (42) fest mit der Führungstange (2) verbunden ist, wobei der Linearantrieb (42) eine entgegen der Rohrbewegungsrichtung (6) durch die Durchgangsbohrung (40) ragende mit einem Gewinde versehene Schubstange (43) aufweist, und die Schubstange (43) über einen Flansch (45) und den in der Längsnut (41) fuhrbaren Mitnehmer (27) mit der Schneideinrichtung (20) verbunden ist. 15 20 25

12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Linearantrieb (42) als Hydraulikzylinder ausgebildet ist.

13. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Linearantrieb (42) als Pneumatikzylinder ausgebildet ist. 30

14. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneideinrichtung (20) durch einen Motor von außerhalb des Rohres antreibbar ist und das Antriebsdrehmoment über eine Welle durch den Schlitz des Schlitzrohres zum Trägerrahmen (3) hin übertragbar ist. 35

15. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Schneideinrichtung (20) durch ein innerhalb des Rohres sitzendes Reibrad antreibbar ist, das in Produktionsrichtung des Rohrstranges drehbar und gegen die Innenfläche des Rohres gedrückt an die Führungstange (2) angebaut ist. 40 45

---

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

---

50

55

60

65

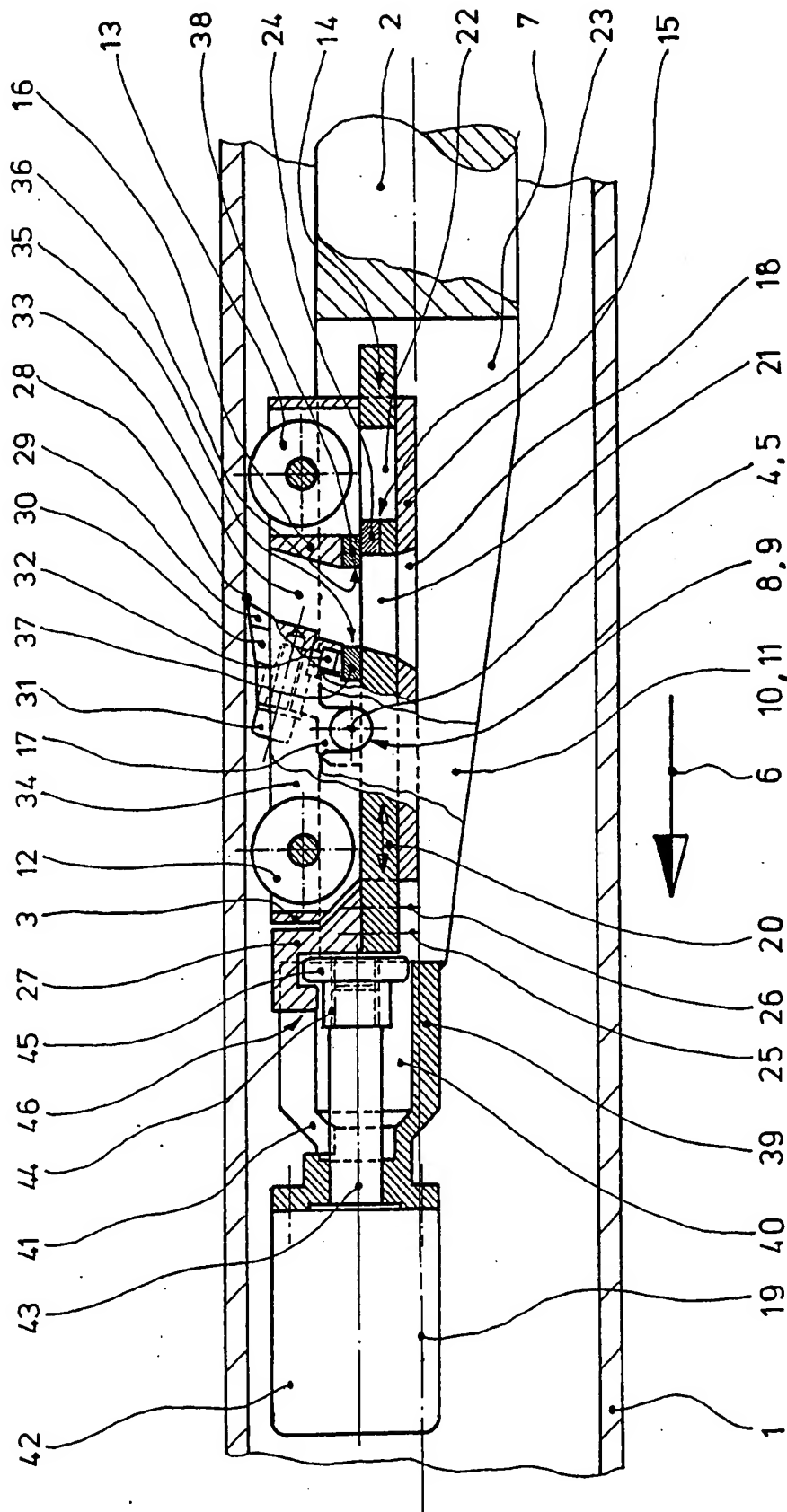


Fig. 1